

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:40 PM
 User: rjm johnston

Process Sheet

SPRIT

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: COVER ASSEMBLY
Job Number	: 27238		
Estimate Number	: 11133		
P.O. Number	: NIA	Part Number	: D3119042
This Issue	: 5/25/2006 S.O. No. : NIA	Drawing Number	: D3119 REV B
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: NIA	Drawing Revision	: B
Previous Run	: NIA	Material	: NIA
Written By	: SEA COMMENT Below	Due Date	: 6/15/2006
Checked & Approved By	: 06.05.25 N	Qty:	2 Um: Each
Comment	: Est: A03.02.24 New Issue KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 1347 c2006105129 (2)
 D3119-042 Cover Assembly as per Dwg D3119
 Supplier: Delastek
 Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick
 Material release note required

2.0	D3119042P	Cover Assembly
-----	-----------	----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)
 CUSHION

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
 Recieve & Inspect for Transit Damage
 Ensure Material Release Note is attached

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
 Identify and Stock
 Location: CA

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☐ No ☒ DQA: DD Date: 06/06/24

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:40 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27238

Part Number: D3119042

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

Handwritten: (1)
Handwritten: DC/06/28

Job Completion



Handwritten: U 06.06.28

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

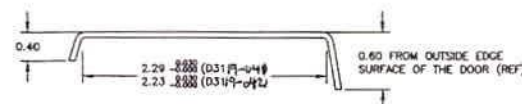
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

NOTE: Date & initial all entries

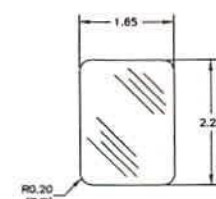
QA: N/C Closed: _____ Date: _____



RELEASED
04.11.17



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

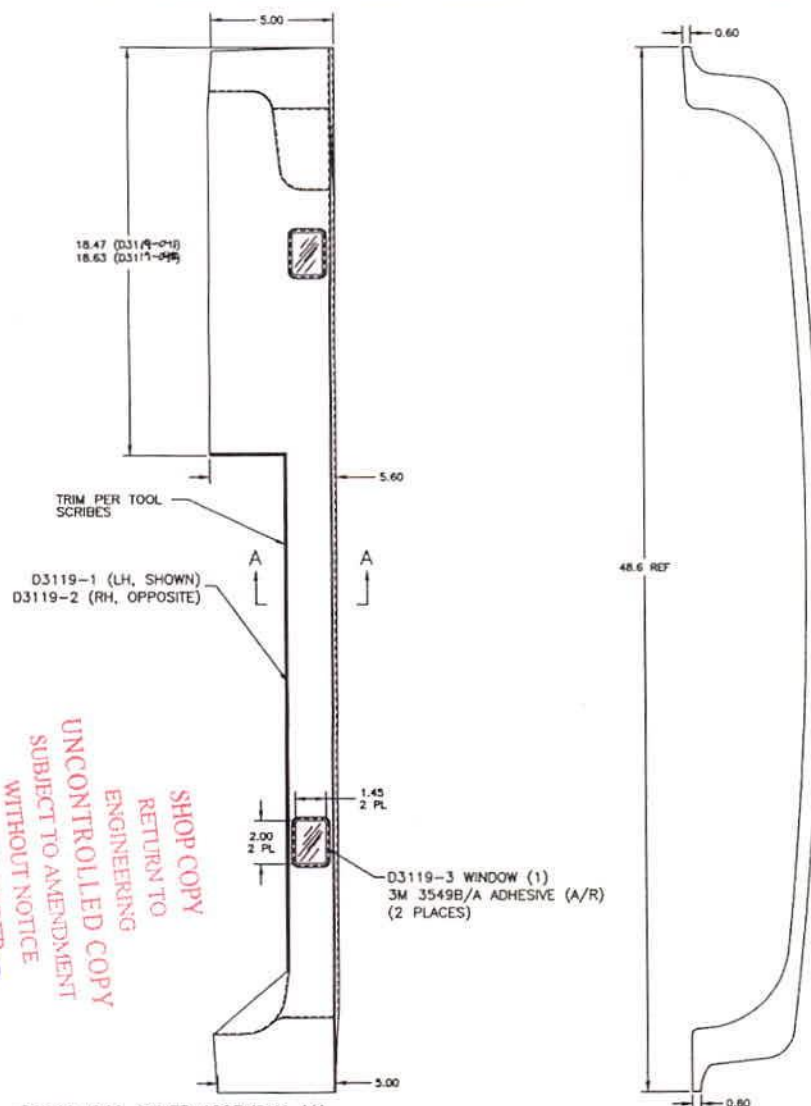
GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. (WINDSOR, ONTARIO, CANADA)
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

NO. 21238
WORK ORDER
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

Date: Mercredi, 2006-05-31 10:29:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 35881
Numéro Soumission : 1724
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-05-31 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 23072

Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Article : DKC135-0002
Numéro Dessin : D3119
Projet Numéro : DKC135
Révision dessin : B
Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
Date Dûe : 2006-06-23 Qté: 4 UdM: UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 APL0009 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s)
Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot :

2.0 THERMOFORMAGE 1 THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 1 Date: 7/6/06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Date: Mercredi, 2006-05-31 10:29:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dan Aerospace Ltd,
Numéro Job: 35881

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

F.O: 13 Jun 06



Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 1 Date: 13-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

4.0 APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot:

5.0 TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

F.O: 13 Jun 06



Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 13-06-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

6.0 AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot: 1-5629-1

EXP: 22/02/07

7.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: Mercredi, 2006-05-31 10:29:11
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 35881

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

8.0

ASSEMBLAGE 2

ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 1 Date: 13.06.06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

9.0

INSPECTION 2

INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 15.06.06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

10.0

IDENTIFICATION3

IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-042

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 1 Date: 14.06.06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 35881

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date: 15/06/00 Sceau: 11

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10646
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
26/06/06	29/05/06	4687	Linda Lacelle		PO00001347		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	1	1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0005 JOB: 35880 QTÉ: 1 <			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by

Quality department

AQ-357